

25306-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**НОЖИ ПЛОСКИЕ
К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ**

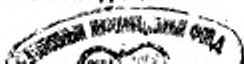
ОСНОВНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 25306-82

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Бридковский, С. Я. Евтишин

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 июня 1982 г. № 2361

■ ГОСТ 25306—82 Ножи плоские к листовым ножницам. Основные и присоединительные размеры. Технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Первая страница стандарта Под наименованием стандарта	Группа Г83 ОКП 38 2800	Группа Г22 ОКП 14 5100

(ИУС № 9 1987 г.)

НОЖИ ПЛОСКИЕ К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ

Основные и присоединительные размеры.

Технические требования

Plane blades for plates shears.
Basic and connecting dimensions.
Technical requirementsГОСТ
25306-82

ОКП 38 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 июня 1982 г. № 2361 срок введения установлен

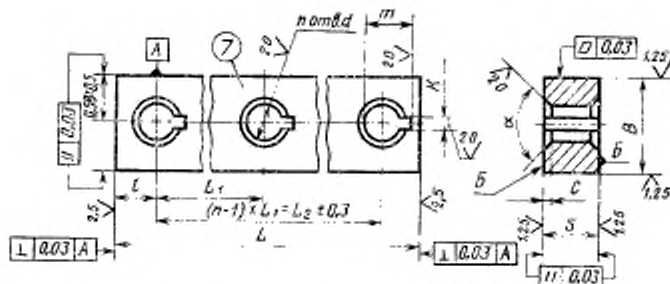
с 01.07.1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на плоские ножи к листовым ножницам с наклонными ножами общего назначения для резки металла в холодном состоянии с временным сопротивлением $\sigma_B \leq 500$ МПа (50 кгс/мм²).

Стандарт не распространяется на ножи для ножниц прокатных станов металлургической промышленности.

2. Размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию ножа.

Размеры в мм

<i>s</i> (поле допус- ка A8)	<i>B</i> (поле допус- ка A7)	<i>L</i> (пред. откл. -0,5)	<i>l</i> (пред. откл. ±0,25)	<i>L</i> ₁ (пред. откл. ±0,3)	<i>d</i> (поле допус- ка H14)	<i>m</i> (пред. откл. +1)	<i>K</i> (пред. откл. +2)	<i>c</i> (пред. откл. +1)	<i>h</i>	<i>α</i> (пред. откл. +2°)	Толщина раз- резанного листа*, не бо- лее		
16	60	540	45	150	14	20	4,5	7,5	4	90°	12		
		750	85								3		
20	75	750	85	290	18	30	10,5	4	16				
		1080	105								4		
25	100	750	85					22	32	13,5	3	60° или 90°	25
		1080	105										
		1250	45				5						
30	125	750	85		26	35	6,5	15	3	40			
		1080	105								4		
		1250	45			5							
45	165	750	85					3					
		1080	105					4					
		1250	45					5					

* Размер для справок.

Пример условного обозначения ножа размерами $s=16$ мм, $B=60$ мм, $L=540$ мм:

Нож 16×60×540 ГОСТ 25306—82

Пример условного обозначения комплекта ножей, состоящего из двух ножей размерами $s=16$ мм, $B=60$ мм, $L=540$ мм и одного ножа размерами $s=16$ мм, $B=60$ мм, $L=750$ мм:

Комплект ножей 2.16×60×540.1.750 ГОСТ 25306—82

3. Ножи должны изготавливаться из стали марок 5ХВ2С, 6ХВ2С и 6ХС по ГОСТ 5950—73.

4. Твердость ножей — HRC 54...58.

5. Допуск плоскостности поверхности B — не более 0,1 мм на длине 100 мм.

6. Поле допуска размеров s и B комплекта ножей — по h11. Допускаемая разность размеров ножей комплекта в месте стыка — не более 0,03 мм.

7. На ноже должна быть нанесена следующая маркировка: товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение ножа, клеймо ОТК, шифр (номер) комплекта (для составных ножей).

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *В. С. Черная*